

## Label pemeliharaan tekstil dan produk tekstil menggunakan lambang



© BSN 2005

Hak cipta dilindungi undang-undang. Dilarang menyalin atau menggandakan sebagian atau seluruh isi dokumen ini dengan cara dan dalam bentuk apapun dan dilarang mendistribusikan dokumen ini baik secara elektronik maupun tercetak tanpa izin tertulis dari BSN

BSN  
Gd. Mangala Wanabakti  
Blok IV, Lt. 3,4,7,10.  
Telp. +6221-5747043  
Fax. +6221-5747045  
Email: [dokinfo@bsn.go.id](mailto:dokinfo@bsn.go.id)  
[www.bsn.go.id](http://www.bsn.go.id)

Diterbitkan di Jakarta



Daftar isi

Daftar isi .....	i
Prakata .....	ii
1 Ruang lingkup .....	1
2 Acuan normatif .....	1
3 Istilah dan definisi .....	2
4 Uraian dan definisi lambang .....	4
5 Pemasangan dan penggunaan lambang.....	9
Lampiran A (Informatif) Pemilihan metode penilaian.....	11





## Prakata

Standar Nasional Indonesia (SNI) *Label pemeliharaan tekstil dan produk tekstil menggunakan lambang* ini merupakan revisi dari SNI 08-0336-2000, *Simbol pada label tentang cara perawatan tekstil dan produk-produk tekstil*. Standar ini direvisi untuk memberi tanda pada produk-produk tekstil yang dicantumkan berupa tabel dan lambang.

Standar ini disusun dan dirumuskan oleh Panitia Teknis 38S, Tekstil dan Produk Tekstil, dan telah dikonsensuskan di Bandung pada tanggal 5 Februari 2004, dihadiri oleh *stakeholder* yang merupakan wakil dari pihak produsen, konsumen, lembaga IPTEK, dan instansi pemerintah.





## Label pemeliharaan tekstil dan produk tekstil menggunakan lambang

### 1 Ruang lingkup

Standar ini meliputi acuan normatif, istilah dan definisi, uraian dan definisi lambang, serta pemasangan dan penggunaan lambang. Lambang dan definisi ini dimaksudkan untuk mendapatkan keseragaman bahasa yang digunakan dalam label yang dipasang permanen pada tekstil dan produk tekstil untuk memberikan petunjuk pemeliharaan.

Lambang dan definisi ini mencakup pengertian yang biasa digunakan, baik oleh produsen maupun konsumen.

### 2 Acuan normatif

ASTM D 5489-98a, *Standar guide for care symbols for care instructions on textile products.*

ISO 105-A02:1993, *Textiles -- Tests for colour fastness -- Part A02: Grey scale for assessing change in colour.*

ISO 105-A03:1993, *Textiles -- Tests for colour fastness -- Part A03: Grey scale for assessing staining.*

ISO 105-C06:1994/Cor 2:2002, *Textiles -Tests for colour fastness - Part C06: Colour fastness to domestic and commercial laundering.*

ISO 105-C05:1989, *Textiles - Tests for colour fastness -Part C05: Colour fastness to washing: Test 5.*

ISO 105-D01:1993, *Textiles - Tests for colour fastness - Part D01: Colour fastness to dry cleaning.*

ISO 105-N01:1993, *Textiles - Tests for colour fastness - Part N01: Colour fastness to bleaching: Hypochlorite.*

ISO 105-N02:1993, *Textiles - Tests for colour fastness - Part N02: Colour fastness to bleaching: Peroxide.*

ISO 105-X11:1994, *Textiles - Tests for colour fastness - Part X11: Colour fastness to hot pressing.*

ISO 2411:2000, *Rubber- or plastics-coated fabrics -- Determination of coating adhesion.*

ISO 3175-1:1998/Cor 1:2002, *Textiles - Professional care, drycleaning and wetcleaning of fabrics and garments -- Part 1: Assessment of performance after cleaning and finishing.*

ISO 3175-2:1998/Cor 1:2002, *Textiles - Professional care, drycleaning and wetcleaning of fabrics and garments -- Part 2: Procedure for testing performance when cleaning and finishing using tetrachloroethene.*

ISO 3175-3:2003, *Textiles - Professional care, drycleaning and wetcleaning of fabrics and garments - Part 3: Procedure for testing performance when cleaning and finishing using hydrocarbon solvents.*

ISO 3175-4:2003, *Textiles - Professional care, drycleaning and wetcleaning of fabrics and garments - Part 4: Procedure for testing performance when cleaning and finishing using simulated wetcleaning.*



## SNI 08-0336-2005

- ISO 3758:1991 Ed1, *Textiles - Care labeling code using symbols..*
- ISO 5077:1984, *Textiles -- Determination of dimensional change in washing and drying.*
- ISO 6330:2000, *Textiles - Domestic washing and drying procedures for textile testing.*
- ISO 7768:1985, *Textiles -- Method for assessing the appearance of durable press fabrics after domestic washing and drying.*
- ISO 12945-1:2000, *Textiles -- Determination of fabric propensity to surface fuzzing and to pilling -- Part 1: Pilling box method.*
- ISO 12945-2:2000, *Textiles -- Determination of fabric propensity to surface fuzzing and to pilling -- Part 2: Modified Martindale method.*
- ISO 13936-1:2004, *Textiles -- Determination of the slippage resistance of yarns at a seam in woven fabrics -- Part 1: Fixed seam opening method.*
- ISO 13936-2:2004, *Textiles -- Determination of the slippage resistance of yarns at a seam in woven fabrics -- Part 2: Fixed load method.*
- SNI 08-0283-1989, *Cara penggunaan grey scale.*
- SNI 08-0284-1989, *Cara penggunaan staining scale*
- SNI 08-0285-1998, *Cara uji tahan luntur warna terhadap pencucian rumah tangga dan komersial.*
- SNI 08-0286-1989, *Cara uji tahan luntur warna terhadap pemutihan dengan klor.*
- SNI 08-0287-1996, *Cara uji tahan luntur warna terhadap keringat.*
- SNI 08-0288-1989, *Cara uji tahan luntur warna terhadap gosokan.*
- SNI 08-0290-1989, *Cara uji tahan luntur warna terhadap panas penyeterikaan.*
- SNI 08-0293-1996, *Cara uji perubahan dimensi dalam pencucian kain tenun dan rajut kecuali wol.*
- SNI 08-0297-1989, *Cara uji tahan luntur warna terhadap pencucian kering.*
- SNI 08-0298-1989, *Cara pengujian kenampakan tahan kusut kain setelah pencucian berulang-ulang.*
- SNI 08-0336-1989, *Istilah lambang dan definisi cara pemeliharaan barang tekstil dan cara penggunaannya pada label pemeliharaan.*
- SNI 08-4651-1998, *Cara uji perubahan dimensi bahan tekstil setelah proses pencucian kering dengan mesin menggunakan perkloro-etilena.*
- SNI 08-4655-1998, *Cara uji tahan luntur warna terhadap pengelatan-tahgan dengan peroksida.*

### 3 Istilah dan definisi

#### 3.1

##### **tekstil dan produk tekstil**

benang, kain dan segala produk yang terbuat dari bahan dasar tekstil dengan komposisi sedikitnya 80%

#### 3.2

##### **pencucian**

proses pembersihan tekstil dan produk tekstil menggunakan larutan pencuci. Proses ini terdiri dari proses pembersihan kotoran, pembilasan, dan pemerasan. Proses ini dapat dilakukan dengan mesin cuci atau dengan tangan



**3.3****pengelantangan**

proses sebelum atau sesudah proses pencucian tekstil dalam larutan oksidator yang mengandung klor atau bukan klor untuk meningkatkan penghilangan noda/kotoran pada tekstil dan atau menambah derajat putih bahan tekstil

**3.4****pengelantang klor**

larutan yang mengandung/mengeluarkan ion hipoklorit misalnya Natrium-hipoklorit

**3.5****pengelantang oksigen/bukan-klor**

larutan yang mengandung/ mengeluarkan peroksigen(O<sub>2</sub>)

**3.6****penyeterikaan**

proses pengembangan bahan tekstil ke bentuk semula dengan alat yang sesuai menggunakan panas dan tekanan, sehingga kenampakannya akan lebih baik

**3.7****pemeliharaan tekstil profesional (*professional textile care*)**

proses cuci kering profesional dan proses cuci basah profesional, tidak termasuk pencucian secara komersial

**3.8****cuci kering profesional (*professional dry cleaning*)**

proses pembersihan tekstil dan produk tekstil secara profesional dalam pelarut organik (tidak termasuk pengerjaan dalam air). Proses ini terdiri dari proses pembersihan kotoran, pembilasan dan pemerasan, diikuti dengan prosedur pengeringan dan proses penyempumaan pengembalian bentuk menggunakan peralatan khusus

**3.9****cuci basah profesional (*professional wet cleaning*)**

proses pembersihan tekstil dan produk tekstil secara profesional dalam air menggunakan teknologi khusus (pembersihan, pembilasan dan pemerasan), deterjen, dan zat pembantu untuk meminimisasi efek kerusakan. Proses ini terdiri dari proses pembersihan kotoran, pembilasan dan pemerasan, diikuti dengan prosedur pengeringan dan proses penyempumaan pengembalian bentuk menggunakan peralatan khusus

**3.10****pemerasan putar (*spinning*)**

pemerasan atau pemisahan cairan pada tekstil yang dilakukan dalam silinder berlubang-lubang dengan kecepatan putaran tinggi

**3.11****pengeringan putar (*tumble-drying*)**

proses lanjutan setelah pencucian untuk menghilangkan sisa-sisa cairan menggunakan udara panas dalam silinder yang berputar.



## 4 Uraian dan definisi lambang

### 4.1 Lambang dasar

#### 4.1.1 Pencucian

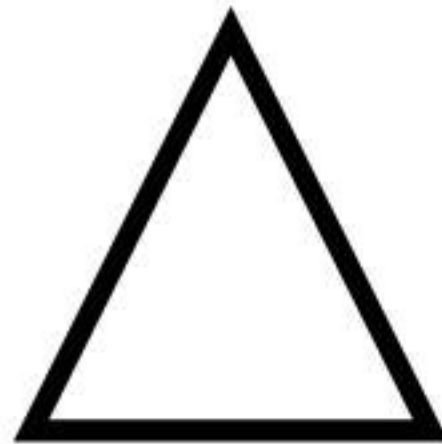
Pencucian dilambangkan dengan bak pencuci seperti pada Gambar 1.



Gambar 1 Lambang pencucian

#### 4.1.2 Pengelantangan

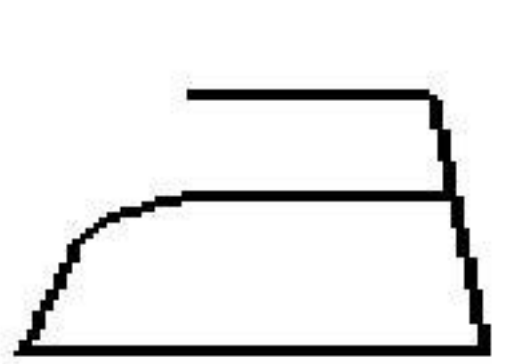
Pengelantangan dilambangkan dengan segitiga seperti pada Gambar 2.



Gambar 2 Lambang pengelantangan

#### 4.1.3 Penyeterikaan

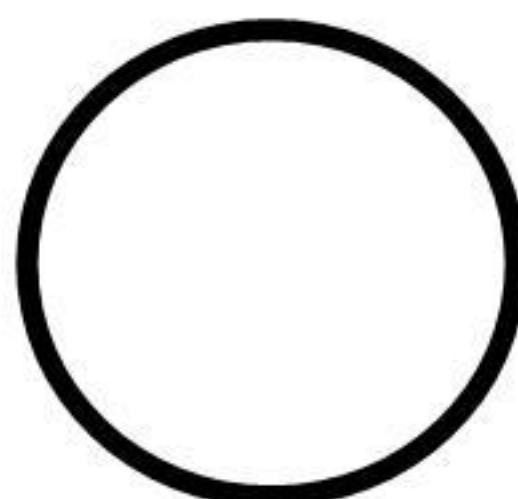
Penyeterikaan dilambangkan dengan gambar seterika seperti pada Gambar 3.



Gambar 3 Lambang penyeterikaan

#### 4.1.4 Pencucian kering (*dry-cleaning*)

Pecucian kering dilambangkan dengan gambar lingkaran seperti pada Gambar 4.



Gambar 4 Lambang pencucian kering

#### 4.1.5 Pengeringan

Pengeringan dilambangkan dengan gambar bujursangkar seperti pada Gambar 5.

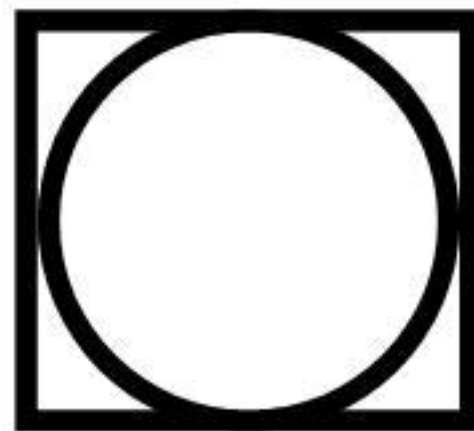




Gambar 5 Lambang pengeringan

#### 4.1.5.1 Pengeringan putar

Pengeringan putar dilambangkan dengan gambar lingkaran di dalam bujursangkar seperti pada Gambar 6.

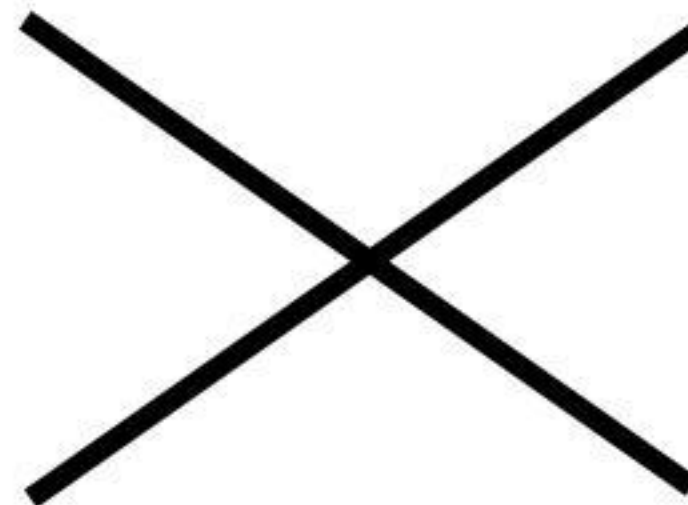


Gambar 6 Lambang pengeringan putar

### 4.2. Lambang tambahan

#### 4.2.1 Proses yang tidak boleh dilakukan

Proses yang tidak boleh dilakukan dilambangkan dengan tanda silang seperti pada Gambar 7.



Gambar 7 Lambang proses yang tidak boleh dilakukan

#### 4.2.2 Pengerjaan sedang (*medium*)

Pengerjaan sedang dari proses yang dimaksud dilambangkan dengan tanda satu garis yang diletakan di bawah lambang dasar.



Gambar 8 Lambang pengerjaan sedang

#### 4.2.3 Proses pengerjaan ringan (*gentle/delicate*)

Proses pengerjaan ringan dari proses yang dimaksud dilambangkan dengan dua garis paralel yang diletakan di bawah lambang dasar.



Gambar 9 Lambang proses pengerjaan ringan



#### 4.2.4 Suhu proses

Suhu yang ditulis pada lambang menggambarkan derajat celsius (30, 40, 50, 60, 70, atau 95) tanpa penulisan "°C".

Lambang tambahan pada proses penyeterikaan dan proses pengeringan putar (*tumble-drying*) digunakan lambang titik. Titik ini menunjukkan penggunaan suhu yang harus digunakan, seperti



#### 4.3 Pencucian


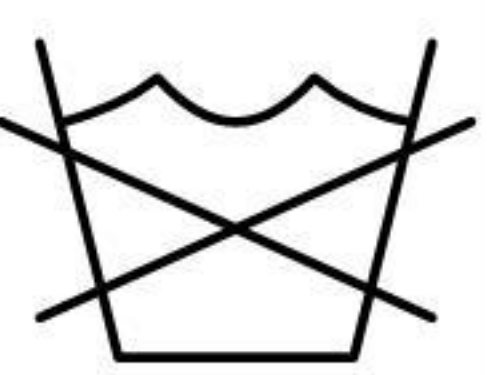

Bak pencuci melambangkan pencucian rumah tangga (baik pencucian dengan tangan maupun dengan mesin). Hal ini digunakan untuk menginformasikan kondisi suhu dan proses pencucian maksimum yang diperbolehkan, seperti tercantum pada Tabel 1.

**Tabel 1 Lambang dan uraian pencucian**

Lambang	Uraian	Lambang	Uraian
	- Suhu maksimum 95 °C - Proses normal		- Suhu maksimum 50 °C - Proses normal
	- Suhu maksimum 95 °C - Proses sedang		- Suhu maksimum 50 °C - Proses sedang
	- Suhu maksimum 70 °C - Proses normal		- Suhu maksimum 40 °C - Proses normal
	- Suhu maksimum 60 °C - Proses normal		- Suhu maksimum 40 °C - Proses sedang
	- Suhu maksimum 60 °C - Proses sedang		- Suhu maksimum 40 °C - Proses ringan
	- Suhu maksimum 30 °C - Proses normal		- Pencucian maksimum tangan - Suhu maksimum 40 °C



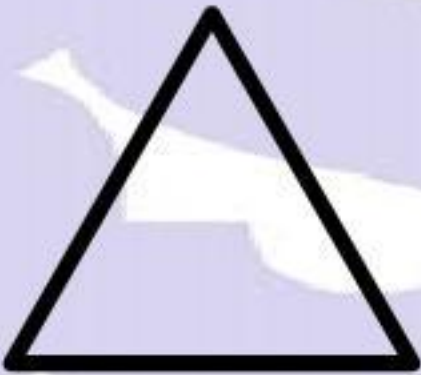

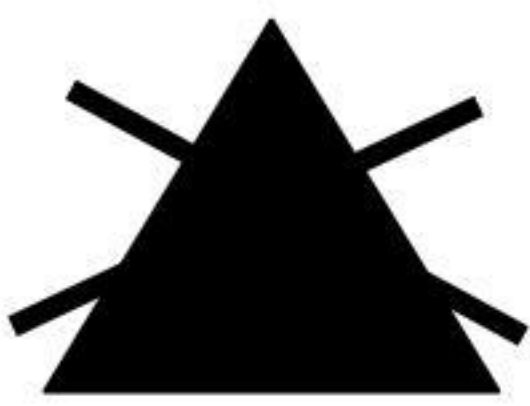
Tabel 1 (lanjutan)

Lambang	Uraian	Lambang	Uraian
	- Suhu maksimum 30 °C - Proses sedang		- Jangan di cuci
	- Suhu maksimum 30 °C - Proses ringan		

#### 4.4 Pengelantangan

Proses pengelantangan dilambangkan dengan gambar segitiga pada Tabel 2.

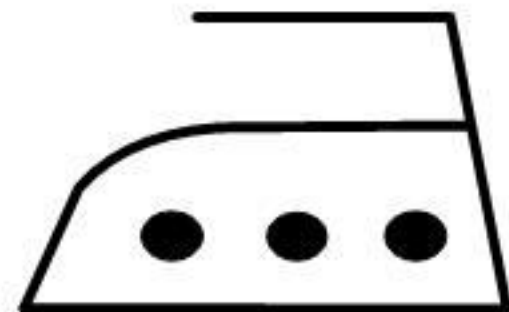
Tabel 2 Lambang dan uraian pengelantangan

Lambang	Uraian
	- Dapat dikelantang menggunakan Setiap larutan pengelantang
	- Dapat dikelantang hanya dengan Pengelantang oksigen / bukan klor
	- Jangan digelantang

#### 4.5 Penyeterikaan

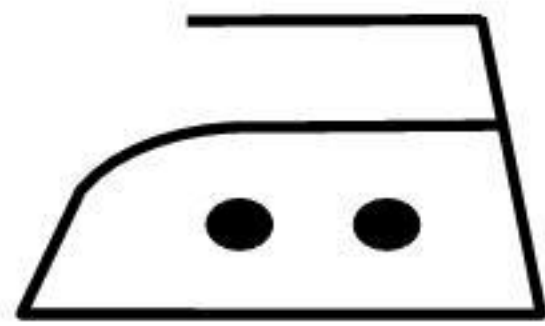
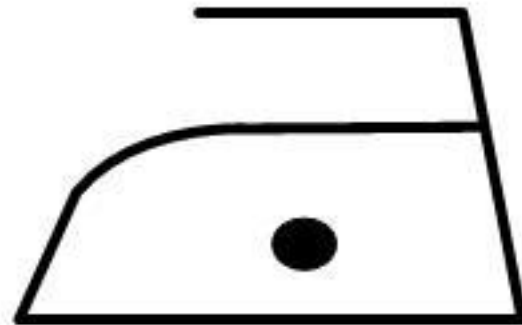
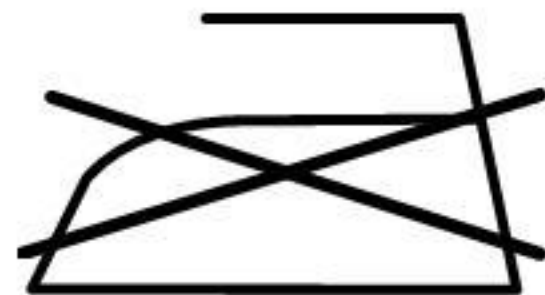
Penyeterikaan dilambangkan dengan gambar seterika, suhu maksimum ditunjukkan dengan satu, dua atau tiga titik di dalam lambang seperti pada Tabel 3.

Tabel 3 Lambang dan uraian penyeterikaan

Lambang	Uraian
	- Suhu seterika maksimum 200 °C









Tabel 3 Lambang dan uraian penyeterikaan

Lambang	Uraian
	- Suhu seterika maksimum 150 °C
	- Suhu seterika maksimum 110 °C - Penyeterikaan dengan uap dapat menimbulkan kerusakan
	- Jangan diseterika

#### 4.6 Pemeliharaan tekstil profesional (*professional textile care*)


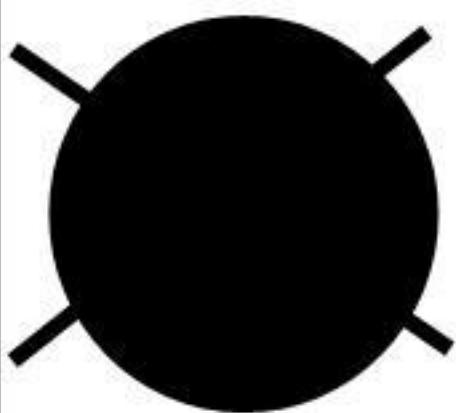
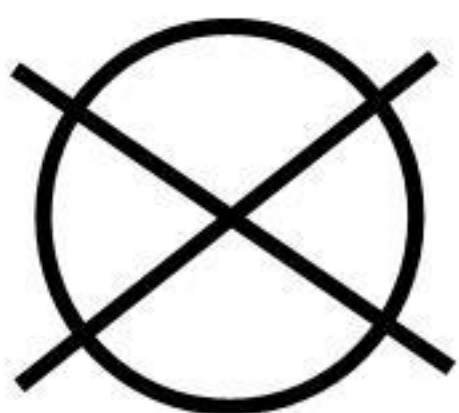
Gambar lingkaran melambangkan proses cuci kering (*dry clean*) dan cuci basah (*wet clean*) untuk semua bahan tekstil (termasuk kulit dan bulu – binatang asli) secara profesional, seperti pada Tabel 4. penggunaan lambang cuci basah profesional hanya sebagai suatu pilihan. Lambang cuci kering selalu harus dipasang bersama-sama 5 (lima) lambang lainnya. Bila kedua lambang tersebut sama-sama diinformasikan dalam label, lambang cuci kering harus ditempatkan sejajar dengan kelima lambang lainnya, dan lambang cuci basah dipasang tepat dibawah lambang cuci kering.

Tabel 4 Lambang dan uraian pemeliharaan tekstil profesional

Lambang	Uraian	Lambang	Uraian
	- Cuci kering profesional dalam tetrakloro-ethana dan pelarut dalam lambang F - Proses normal		- Cuci basah profesional - Proses normal
	- Cuci kering profesional dalam tetrakloroethana dan pelarut dalam lambang F - Proses sedang		- Cuci basah profesional - Proses sedang
	- Cuci kering profesional dalam hidrokarbon (suhu destilasi 150 °C – 200 °C, titik nyala 38 °C – 70 °C) - Proses normal		- Cuci basah Profesional - Proses ringan



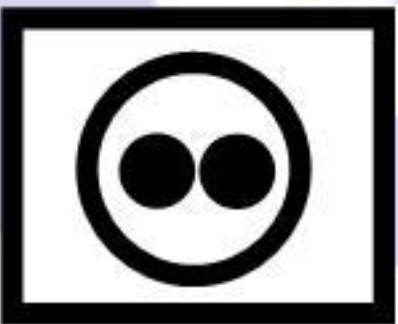
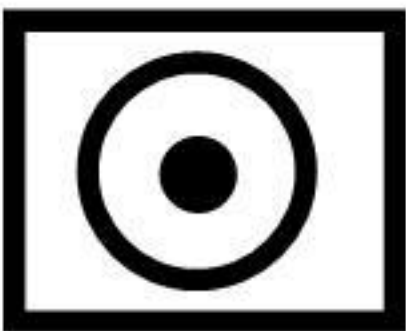
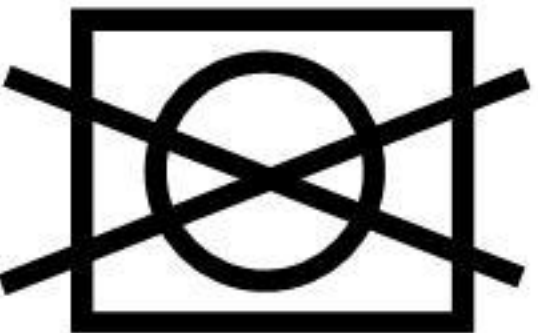
Tabel 4 (lanjutan)

Lambang	Uraian	Lambang	Uraian
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cuci kering profesional dalam hydrocarbon (Suhu destilasi 150 °C – 200 °C, titik nyala 38 °C – 70 °C)</li> <li>- Proses sedang</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Jangan cuci basah</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Jangan cuci kering</li> </ul>		

#### 4.7 Pengeringan putar (*tumble – drying*)

Gambar lingkaran dalam bujur dangkar melambakan proses pengeringan putar setelah proses pencucian. Suhu maksimum yang diijinkan diindikasikan dengan sebuah atau dua buah titik ditengah-tengah lambang tersebut, seperti pada Tabel 5.

Tabel 5 Lambang dan uraian pengeringan putar

Lambang	Uraian
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dapat dilakukan pengeringan putar</li> <li>- Suhu normal</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dapat dilakukan pengeringan putar</li> <li>- Suhu lebih rendah</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Jangan dilakukan pengeringan putar</li> </ul>

## 5 Pemasangan dan penggunaan lambang

### 5.1 Cara pemasangan lambang

**5.1.1** Lambang diuraikan pada butir 4, jika memungkinkan dipasang pada produk atau label secara permanen, jika tidak memungkinkan dapat dicantumkan pada kemasan.

**5.1.2** Label harus terbuat dari bahan yang cocok dan tahan terhadap proses yang tertera pada label tersebut, sekurang-kurangnya sesuai dengan produk yang diberi label.



**5.1.3** Label dan lambang didesain sedemikian sehingga mudah dibaca dan tidak ada bagian dari lambang yang tersembunyi (misalnya terjahit).

## **5.2 Pemilihan lambang**

Karakteristik tekstil dan produk tekstil yang relevan dengan lambang yang dipasang harus diuji menggunakan prosedur/metode yang sesuai (lihat lampiran)

## **5.3 Penggunaan lambang**

Di negara-negara yang mempunyai peraturan bahwa label lambang pemeliharaan seperti ini, didaftar sebagai merek dagang . lambang harus dipasang dengan urutan sebagai berikut: pencucian, pengelantangan, penyeterikaan, perawatan tekstil profesional, dan pengeringan putar. Di beberapa negara dimana label lambang pemeliharaan ini tidak didaftar, lambang harus dipasang dengan urutan sebagai berikut: pencucian, pengelantangan, pengeringan, penyeterikaan, dan perawatan tekstil profesional. Untuk negara-negara yang tidak memberlakukan aturan seperti di atas, salah satu cara dapat digunakan di atas.





**Lampiran A**  
(Informatif)


**Pemilihan metode penilaian**

**Tabel A.1 Karakteristik yang dinilai dan metoda penilaian**

<b>Karakteristik</b>	<b>Metoda penilaian</b>
Tahan luntur warna	SNI 08-0283-1989; SNI 08-0284-1989 ISO 105-AO2 dan ISO 105-AO3, Pengamatan visual dibandingkan terhadap standar
Perubahan ukuran	SNI 08-293-1996; ISO 3759; ISO 5077, Alat ukur fisik
Kenampakan jahitan	ISO 7770, Pengamatan secara visual dibandingkan terhadap standar
Kekusutan akibat pencucian berulang	SNI 08-0298-1989; ISO 7768, Pengamatan visual dibandingkan terhadap standar
Permukaan	ISO 3759; ISO 5077
Piling dan bulu	ISO 12945-1 atau ISO12945-2, Pengamatan visual berdasarkan di bandingkan terhadap standar
Kerusakan lapisan untuk kain yang dicoating atau dilaminasi	ISO 2411, Pengamatan secara visual
Terlepasnya kain lapis yang menempel pada bahan	Pengamatan visual
Aplikasi / hiasan	Pengamatan visual
Penguraian benang pada jahitan	ISO 13936, Pengukuran secara fisik
Selio pada jahitan	Pengamatan visual



Tabel A.2 Tabel Pencucian

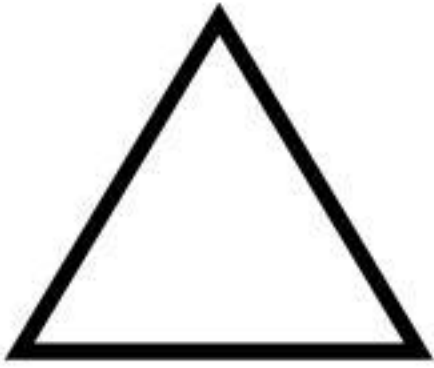
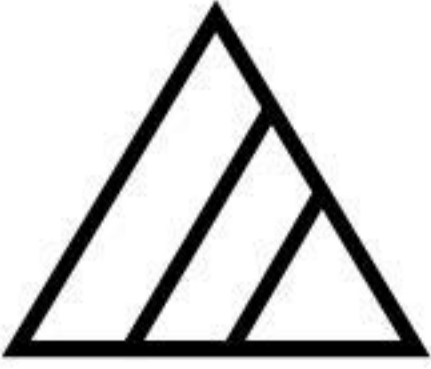
Lambang	Metode penilaian	Lambang	Metode penilaian
	SNI 08-0285-1996, ISO 105-C06, E2S SNI 08-0293-1996, ISO 6330, 1A		SNI 08-0285-1996, ISO 105-C06, C2S SNI 08-0293-1996, ISO 6330 4A atau 4B
	SNI 08-0285-1996, ISO 105, CO6, E2S SNI 08-0293-1996, ISO 6330, 9A		SNI 08-0285-1996, ISO 105-C06, B2S SNI 08-0293-1996, ISO 6330, 5B
	SNI 08-0285-1996, ISO 105-C06, D2S SNI 08-0293-1996, ISO 6330, 1B		SNI 08-0285-1996, ISO 105-C06, A2S SNI 08-0293-1996, ISO 8330, 6A atau 7B
	SNI 08-0285-1996, ISO 105-C06, C2S SNI 08-0293-1996, ISO 6330, 2A atau 2B		SNI 08-0285-1996, ISO 105-C06, A2S SNI 08-0293-1996, ISO 6330, 6A atau 7B
	SNI 08-0285-1996, ISO 105-C06, C2S SNI 08-0293-1996, ISO 6330, 3A atau 3B		SNI 08-0285-1996, ISO 105-C06, A2S SNI. 08-0293-1996, ISO 6330 7A atau 8B
	SNI 08-0285-1996, ISO 105-C06, A2S SNI 08-0293-1996, ISO 6330, 10B		SNI 08-0285-1996, ISO 105-C06, A2S SNI. 08-0293-1996, ISO 6330, stimulasi pencucian tangan
	SNI, 08-0285-1996, ISO 105-C06, A2S SNI 08-0293-1996, ISO 6330, 10B		SNI 08-0285-1996, ISO 105-C06, A2S SNI. 08-0293-1996, ISO 6330, 8A atau 11B

**CATATAN**

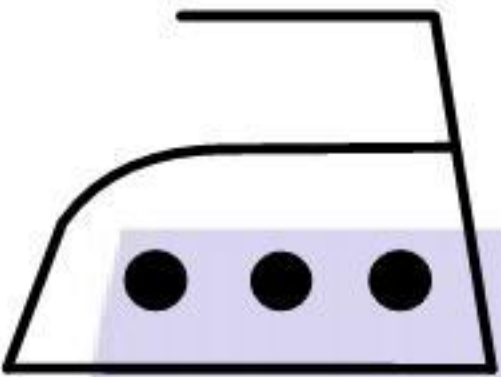
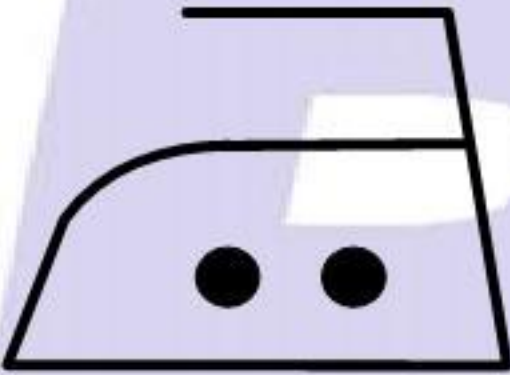
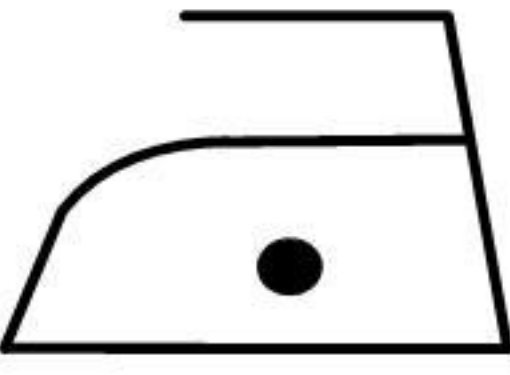
- Cara pengeringan yang digunakan adalah cara pengeringan putar, atau prosedur pengeringan yang layak.
- Kain lapis yang digunakan dalam pengujian tahan luntur warna adalah "multi fibre" tipe 70°C dan kain lapis standar kapas dan polyester untuk pengujian pada suhu 90°C. Hasil pencucian diinterpretasikan secara realistis dengan kebutuhan perlengkapan rumah tangga. Pengujian tahan luntur warna yang lain yang dianggap perlu dievaluasi adalah tahan luntur warna terhadap air khususnya untuk kain yang dicelup dengan zat warna asam seperti wol, nilon, dan sutera. Begitu juga pengujian tahan luntur warna terhadap gosokan khususnya gosokan basah untuk kain yang dicelup dan atau dicap dengan zat pigmen.



Tabel A.3 Pengelantangan








Lambang	Metoda
	SNI 08-0286-1989, ISO 105-N01
	SNI 08-4655-1998, ISO 105-N02 SNI 08-0293-1996, ISO 6330.

Tabel A.3 Penyetrikaan

Lambang	Metoda	Penodaan		
		Kering	Lembab	Basah
	SNI 08-0290-1989, ISO 105 X11 (200°C)	+	-	+
	SNI 08-0290-1989, ISO 105-X11 (150°C)	-	+	-
	SNI 08-0290-1989, ISO 105-X11 (110°C)	-	-	+
<b>CATATAN</b> + Harus diji - Tidak harus diuji				


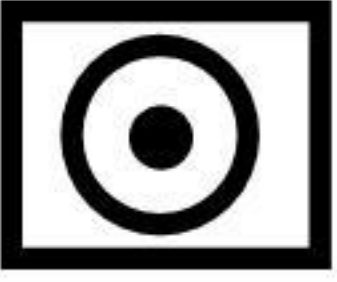


Tabel A.5 Pemeliharaan tekstil profesional

Lambang	Metoda
	SNI 08-4651-1998, ISO 3175-2 SNI 08-0297-1989, ISO 105-DO1
	SNI 08-4651-1998, ISO 3175-2 SNI 08-0297-1989, ISO 105-DO1
	ISO 3175-3 SNI 08-0297-1989, ISO 105-DO1. metoda dimodifikasi menggunakan pelarut yang layak
	ISO 3175-3 SNI 08-0297-1989, ISO 105-DO1. metoda dimodifikasi menggunakan pelarut yang layak
	ISO 3175-4 SNI 08-0285-1996, ISO 105-A1S
	ISO 3175-4 SNI 08-0285-1996, ISO 105-A1S
	ISO 3175-4 SNI 08-0285-1996, ISO 105-A1S



Tabel A.6 Pengeringan putar

Lambang	Metoda
	SNI 08-0293-1996, ISO 6330. Pengeringan putar, suhu maksimum 70°C
	SNI 08-0293-1996, ISO 6330. Pengeringan putar, suhu maksimum 50°C























**BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN**  
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4  
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270  
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : [bsn@bsn.go.id](mailto:bsn@bsn.go.id)